

Rittal – Das System.

Schneller – besser – überall.



AS 4051.210

Drahtkonfektionierungsvollautomat Wire Terminal WT C10

Stand: 08.12.2025 (Quelle: rittal.com/ch-de)



SCHALTSCHRÄNKE

STROMVERTEILUNG

KLIMATISIERUNG

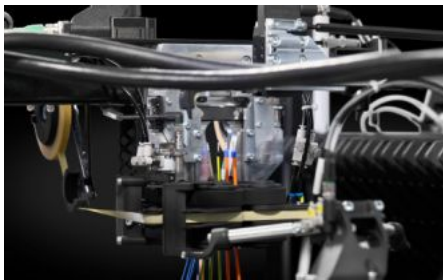
IT-INFRASTRUKTUR

SOFTWARE & SERVICE

FRIEDHELM LOH GROUP

AS 4051.210 - Drahtkonfektioniervollautomat Wire Terminal WT C10

Mit dem Drahtkonfektioniervollautomaten Wire Terminal WT C10 können bis zu 36 unterschiedliche Drähte ohne manuellen Eingriff vollautomatisiert produziert werden. Ohne Umrüstung erfolgt dabei die Aderendbehandlung im Querschnittbereich von 0,5 mm² bis 6 mm² vollautomatisiert. Hierzu zählen die Prozesse des Ablängen, Abisolieren, Vercrimpen sowie die projektbezogene Beschriftung der Drähte.



Eigenschaften

Artikel-Nr.	AS 4051.210
Ausführung	Zur automatischen Verarbeitung von Drahtlisten für die Drahtkonfektionierung In Abhängigkeit zur Anzahl der Drähte sind die entsprechenden Drahtlager zu wählen
Produktbeschreibung	Mit dem Drahtkonfektioniervollautomaten Wire Terminal WT C10 können bis zu 36 unterschiedliche Drähte ohne manuellen Eingriff vollautomatisiert produziert werden. Ohne Umrüstung erfolgt dabei die Aderendbehandlung im Querschnittbereich von 0,5 mm ² bis 6 mm ² vollautomatisiert. Hierzu zählen die Prozesse des Ablängen, Abisolieren, Vercrimpen sowie die projektbezogene Beschriftung der Drähte.

Eigenschaften

Nutzen

Komplette Vernetzung aus dem E-CAD Tool bis in die Fertigungsprozesse
Kontinuierlich höchste Qualität
Amortisationszeit von 2,5 Jahren ab 300 Schränken pro Jahr
Die konfektionierten Drähte aus dem Ordnungssystem oder dem Kettenbündel können über das Werkzeug „Smart Wiring“ von Eplan im weiteren Prozessschritt der Schaltschrankverdrahtung verarbeitet werden
Ganzheitliche Prozessoptimierung
Effizientes Jobmanagement über RiPanel Processing Center möglich
Einfacher und zügiger Wechsel der Verbrauchsmaterialien
Automatisiertes Beschriften der Drähte in schwarz, weiß oder hellblau
Einsatz eines neuen Technologie-Crimpers für unterschiedliche Aderendhülsenlängen 8 - 18 mm, inkl. stufenlosen Teil- und Vollabzug
Sichere Drahtzuführung über neuartiges Drahtführungssystem inkl. Schnellschließmechanismus
Drahtausgabe wahlweise als Abwurf, optionales Schienensystem oder optionales Kettenbündel möglich
Der Fertigungsprozess der Drahtkonfektionierung wird um das 10-fache beschleunigt
Vollautomatische Produktion von Drahtlisten mit Querschnitten von 0,5 mm² - 6,0 mm² ohne Umrüsten
Einfache Bedienung durch großes 24"-Touch-Display
Ermöglicht flexible und zügige Reaktion auf Projektänderung
Fehlerminimierung auch in nachgelagerten Prozessen

Eigenschaften

Technische Daten

Abisolierbereich: Teilabzug 6 - 20 mm (0,24 - 0,79 in.) stufenlos
sowie Vollabzug 2 - 20 mm (0,08 - 0,79 in.) stufenlos
Crimpbereich 0,5 mm²: Crimplänge 8 mm (0,31 in.) und 10 mm (0,39 in.)
Crimpbereich 0,75 mm²: Crimplänge 8 mm (0,31 in.), 10 mm (0,39 in.) und 12 mm (0,47 in.)
Crimpbereich 1 mm²: Crimplänge 8 mm (0,31 in.), 10 mm (0,39 in.) und 12 mm (0,47 in.)
Crimpbereich 1,5 mm²: Crimplänge 8 mm (0,31 in.), 10 mm (0,39 in.), 12 mm (0,47 in.) und 18 mm (0,71 in.)
Crimpbereich 2,5 mm²: Crimplänge 8 mm (0,31 in.), 12 mm (0,47 in.) und 18 mm (0,71 in.)
Crimpbereich 4 mm²: Crimplänge 10 mm (0,39 in.), 12 mm (0,47 in.) und 18 mm (0,71 in.)
Crimpbereich 6 mm²: Crimplänge 12 mm (0,47 in.) und 18 mm (0,71 in.)
Der Drahteinzug erfolgt über separate Drahteinzugsblöcke
Pro Einzugsblock können 12 Drahttypen erfasst werden
Der Wire Terminal kann insgesamt drei Drahteinzugsblöcke für max. 36 Drähte aufnehmen
10 Aderendhülsen-Zuführungen über Fördertöpfe
Mit dem Wire Terminal WT C können Drahtlängen von 150 mm bis 10 m bearbeitet werden

Lieferumfang

Maschinengestell und -einhausung
Bedieneinheit
Aufnahme für Drahtbeschriftungseinheit
Labelprinter für Drahtschienenmagazinkennzeichnung
1 x Schwingfördertopf WT 16 für 0,5 mm²
3 x Schwingfördertopf WT 20 für 0,75/1,0 mm²
3 x Schwingfördertopf WT 29 für 1,5/2,5 mm²
3 x Schwingfördertopf WT 43 für 4,0/6,0 mm²

Bearbeitbares Material

Feindrähtige Kupferleitungen nach DIN VDE 0295 Klasse 5
Aderendhülsen mit Kunststoffkragen

Eigenschaften

Hinweis	<p>Für Ihre individuelle Maschinenausstattung sprechen Sie bitte Ihren Rittal Fachberater an.</p> <p>Der Standardlieferumfang des Wire Terminals umfasst die Sprachen Deutsch und Englisch</p> <p>Die Schwingfördertöpfe und die Vereinzelung der Aderendhülsen sind auf die Toleranzmaße der Rittal Aderendhülsen nach DIN 46228-4:2019-02 ausgelegt. Weichen die zu verarbeitenden Aderendhülsen von den darin definierten Toleranzmaßen ab, kann es erforderlich sein, dass hierfür zum einen neue Schwingfördertöpfe konstruiert/getestet werden müssen und zum anderen die Vereinzelung der Aderendhülsen angepasst werden muss.</p> <p>Technische Änderungen vorbehalten</p>
Maschinenoptionen	<p>Druckeroption hellblau 4051.013</p> <p>Druckeroption schwarz 4051.029</p> <p>Druckeroption weiß 4051.030</p> <p>Drahtlager WT Tube 12 (4051.218)</p> <p>WT Drahtlager XL, Zentraleinheit 4051.037</p> <p>WT Drahtlager XL, Zusatzmodul 4051.038</p> <p>Drahtschienensystem WT 15 (4051.214)</p> <p>Drahteinzugsblock WT 12 (4051.213)</p> <p>Kettenbündel-Modul WT (4051.215)</p>
Schnittstellen	<p>EPLAN Pro Panel</p> <p>EPLAN Smart Wiring</p>
Sicherheit	<p>Der Maschineninnenbereich ist komplett umhaust. Der Maschinenbereich ermöglicht einen 4-seitigen Zugang, der über berührungslose Sicherheitsendschalter der Doppelflügeltüren überwacht wird.</p>
Abmessung	<p>Breite: 1.960 mm</p> <p>Höhe: 2.255 mm</p> <p>Tiefe: 2.255 mm</p>
Druckluftanschluss min.	5 bar
Druckluftanschluss max.	7 bar
Bemessungsbetriebsspannung	230 V, 1~, 50 Hz/60 Hz
Steuerspannung (DC)	24 V
Leistungsaufnahme (ca.)	1 kW

Eigenschaften

Drähte pro Stunde ca.	260
Aufstellfläche inkl. 3 Drahtlager	Breite: 3.660 mm Höhe: 2.250 mm Tiefe: 5.159 mm
Verpackungseinheit	1 Stück
Nettogewicht	1390
Bruttogewicht	1740
Zolltarifnummer	84633000
EAN	4028177981218
ETIM 8	EC000000
ECLASS 8.0	18129090